



(2000円)

特許願 (W)

(特許第38系ただし当の規定による特許出願)

昭和49年3月18日

特許庁長官 斎藤英雄 殿

1. 発明の名称 カラーセメント製装飾材とその製造方法

2. 特許請求の範囲に記載された発明の数 2

3. 発明者

住所(店舗)

特許出願人と同じ

氏名

4. 特許出願人

住所(店舗) 富山県上新川郡大沢野町上大久保2区109の4

氏名(名跡) 谷井伸生

(固姓)

5. 代理人

住所 富山県富山市千石町2丁目8

氏名(名跡) 井頭上宮田友信

6. 添付書類の目録

(1) 明細書 1通

(2) 図面 1通

(3) 断面図 1通

(4) 委任状 1通

(5) 出願審査請求書 1通

明細書

1. 発明の名称

カラーセメント製装飾材とその製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 白セメントと寒水石を主体とする板体の表面を平滑に形成し、表面より表面に装飾用の墨画等を転写により表現せしめ、裏面を粗面に形成すると共に、該裏面に数個の連結材を設けたカラーセメント製装飾材。

(2) 製品寸法より稍大型のガラス板の一面に、白セメントとセメント用の色粉を主体とした墨画材にて装飾用の墨画等を表現し、これを乾燥した後、ガラス板の周縁部上に板体を固定して板を作り、板内にセメント接着強化樹脂と寒水石やバーフライト等の骨材を混入した白セメントモルタルを流し込むと共に、モルタル上より数個の連結材を想設し、モルタルは40度乃至60

⑯ 日本国特許庁

公開特許公報

⑪特開昭 50-123121

⑬公開日 昭50(1975) 9.27

⑭特願昭 49-31343

⑮出願日 昭49(1974) 3.18

審査請求 有 (全4頁)

庁内整理番号

6750 41

6828 22

⑯日本分類

22 C52

860(B31)

⑮Int.C12

B44C 1/20

E04C 2/30

度の持続温度を与えつつ養生硬化する間に、ガラス面の墨画等を転写し、硬化した板体より板体とガラス板を離型することを特徴とするカラーセメント製装飾材の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は、建築物の内装用に使用し得るようしたカラーセメント製装飾材と、その製造方法の改良に関する。

従来の建築物に用いられている内外装材の内、合板や紙織維製品、或は合成樹脂材や合成樹脂加工材等の可燃物で形成したものは、使用中に変色したり変形したりする。又火災時に火勢を助長したり、多量の煙を発生する不都合があるため、最近では不燃物が多く用いられるに至っている。しかし不燃物製の装飾材にも一長一短があり、その内の石膏や石綿製の装飾材は耐久力に弱く、タイルは施工に手数がかかる。

ガラスや金属製の装飾材であつては、高価につく欠点があつた。

そこでこの発明は、不燃性で耐久力にも強いセメントから、施工が容易でしかも施工後の仕上を必要としない装飾材を製造し得るようしたものである。

次に本発明によるセメント製装飾材の構造と、その製造方法を図面により説明すれば、白セメント(3)を主体とする板体(A)の表面(4)を平滑に形成し、表面(4)より裏面(5)に装飾用の書画(6)を表現せしめ、裏面(5)を粗面に形成すると共に、該裏面(5)に数個の連結材(7)を設けた装飾材(8)を形成するには、先ず製品寸法より稍大型にして汚れのないガラス板(1)の一面に白セメント(3)とセメント用の色粉を主体とした書画材(6)にて、装飾材(8)の表面(4)に表わそうとする書画(6)を表現し、書体(6)にあつては逆文字に表現しておき、

したモルタル(6)を流し込み、モルタル(6)を強制的に養生硬化し、養生硬化後板体(A)より板体(2)とガラス板(1)を取り外すと、ガラス板(1)に表現した書画(6)は、モルタル(6)の養生硬化によつて形成された板体(A)と一体を成すが、否硬化材(6)は板体(A)に接着せず、板体(A)より離反して装飾材(8)の表面(4)に凹部(7)を形成することができる。尚装飾材裏面(5)の連結材(7)は、ガラス板(1)と板体(2)から成る型枠内に、白セメント(3)を主体としたモルタル(6)を流し込んだ後、モルタル(6)上部よりナット(8)を埋込み、これを養生硬化し、施工時にボルト(9)を締着するか、モルタル(6)を流し込んだ後は、アンカボルトの如く一部が外側に突出する連結材(7)を挿設しておくものである。又板体(A)より取外したガラス板(1)と板体(2)及び挿持具(7)は、夫々反復使用されるものである。

これを乾燥せしめ、次で書画(6)面を内側にして、その内側ガラス板(1)の周縁部に板体(2)を載せ、これを適宜挿持具(7)にて活動不能に固定して型枠を作り、該型枠内に白セメント(3)とセメント接着強化樹脂(4)、及び寒水石やバーフイト等の骨材(5)を混入したセメントモルタル(6)を流し込んだ後、モルタル(6)に数個の連結材(7)を埋設し、これを40度乃至60度の温度を持续しながら2・3日間養生すると共に、その間にガラス板(1)に表現した書画(6)を、養生硬化して板体(A)となる表面(4)より裏面(5)内に転写せしめ、養生硬化後、板体(A)より板体(2)とガラス板(1)を取り外す第1回突線矢印方法にて製造されるものである。

又ガラス板(1)の一面に書画(6)を表現する一方、砂に少量の糊を混入した否硬化材(6)を所々に塗付けて、ガラス板(1)に前述と同様に板体(2)を固定して型枠を作り、これに白セメント(3)を主体

本発明のセメント製装飾材(8)は上述の如く、ガラス板(1)の上に板体(2)を挿持固定した型枠に白セメント(3)主体を流し込み、養生硬化したものであるから、ガラス板(1)面に墨していった装飾材(8)の表面(4)は、そのままで全く仕上不要の平滑面に形成される。しかもガラス板(1)面に墨した書画(6)上に流し込まれたモルタル(6)は、養生硬化して板体(A)と成す間に、書画(6)と悉く接着し、板体(A)形成時には書画(6)を表面(4)に転写すると共に、書画(6)の内部は裏面(5)内にあつて混然一体を成し、永久に消えたり離れたりしないようになつてゐる。又白セメント(3)に寒水石等の骨材(5)の外、セメント接着強化樹脂(4)を混入し、型枠に流し込んだモルタル(6)を養生する際、自然養生の方法を採用せずに、適宜温度で数日間急速に養生硬化されるため、ガラス板(1)にモルタル(6)が離着することもなく、前者の離脱を

容易にする。

尚本発明のセメント製装飾材(4)を用いて内外装飾等を施工形成するには、装飾材(4)を取付けた壁面にモルタルを塗ると共に、壁面に予じめ連結材(5)の保護部を設けておき、装飾材(4)の裏面を貼り付けて行くか、或は装飾材(4)の裏面(6)より突出する連結材(5)を利用して、壁面を形成する際の型枠を形成し、型枠内に生コンクリートを流し込み、仕上を必要としない壁を一挙に形成するものである。又小型の装飾材(4)にあつては、連結材(5)の埋設を省略することもあるし、装飾材(4)の如く裏面(6)に凹部(7)を形成するものにあつては、凹部(7)より裏面(6)に向つて貫通孔(8)を設け、クギやネジクギ等の止具にて装飾材(4)を取付ける場合もある。

このように本発明のセメント製装飾材は、表面が平滑に形成されているため、施工後は全く

仕上を必要としないものであるし、タイルや従来のプロックより数倍大きい装飾材に形成することができる。施工手数を著しく簡略化することができる。しかも装飾材に設わされている壁画の何れも、裏面のみに描かれたものと異なり、裏面内にも壁画の肉脚が侵入しているものであるため、工事施工後永く消えたり剥れたりすることはない。又装飾材の成形時に用いられるガラス板と枠体は、モルタルを流し込んで養生しても、モルタルが固着しないよう工夫されていて、枠具と共に反復使用し得るものであるし、原材料も豊富で容易に入手でき。しかも装飾材の製造方法も至つて簡単であるため、他の装飾材より簡めて安価に提供し得る。加えて本発明のカラーセメント製装飾材は防火面からも、又建築施工の簡略化にも顕著な効果を発揮するものである。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明によるカラーセメント製装飾材の製造方法を示す行程図、第2図はガラス板と枠の挟持例を示す正立面図、第3図は従来セメント製装飾材の形成行程図、第4図と第5図は本発明装飾材と従来装飾材の組織を示す一部拡大断面図、第6図は凹部を有する装飾材の施工図である。

(1)…板体、(2)(3)…装飾材、(4)(5)…連結材、(6)…裏面材、(7)…骨材化材、(8)…貫通孔、(9)…止具、(a)…表面、(a')…裏面、(b)…裏面、(b')…ナットとボルト、(c)(c')…裏面と板体、(f)…凹部、(1)…ガラス板、(2)…枠体、(3)…白セメント、(4)…樹脂、(5)…骨材、(6)…モルタル、(7)…挟持具

代理人 宮田友吉

特開昭50-123121(4)

